



**Электромашинный дивизион –
филиал АО «Желдорремаш»
Обособленное Подразделение «Элмашремонт-Ярославль»**

Утверждено:
Заместитель генерального директора
по производственно-техническому
обеспечению и техническому развитию
ООО «ЛокоТех»

_____ Д.С. Чернявский

« _____ » _____ 2022 г.

Утверждаю:
Директор
по техническому развитию
ООО «ЛокоТех-Электромашинный
дивизион»

_____ Ю.В. Пронников

« _____ » _____ 2022 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 140 – ЭМД Я/2022


на приобретение станка для вырезания колец из электрокартона.

Согласовано:
Управляющий директор
по технологии ООО «ЛокоТех»

_____ А.В. Балюкин

« _____ » _____ 2022г.

Согласовано:
Директор
ОП «Элмашремонт – Ярославль»

 _____ И.Н.Кулаков

« _____ » _____ 2022г.

Ярославль
2022г.

Содержание

Основные термины и определения	3
1. Тип, назначение и область применения заказываемого оборудования	3
2. Технические требования к оборудованию	3
3. Условия эксплуатации оборудования.....	4
4. Комплект поставки	4
5. Требования к поставщику.....	5
6. Приемка оборудования	5
7. Гарантийное и послегарантийное обслуживание.....	6
8. Требования к транспортировке и упаковке	6
9. Условия поставки.....	6

Основные термины и определения

ГОСТ – государственный стандарт.

Заказчик – предприятие, на котором будет эксплуатироваться станок.

Изготовитель – предприятие (организация), непосредственно изготавливающая поставляемое оборудование.

Поставщик – организация, обеспечивающая поставку станка, его монтаж и запуск в эксплуатацию.

РФ – Российская Федерация.

ТЗ – техническое задание.

ТКП – Технико-коммерческое предложение.

ТУ – технические условия.

1. Тип, назначение и область применения заказываемого оборудования

Станок предназначен для вырезания колец из электрокартона при изготовлении деталей изоляции силовых трансформаторов.

Марка картона и размеры колец приведены в приложении 1.

2. Технические требования к оборудованию

2.1 Общие требования к оборудованию

2.1.1 Поставляемое оборудование должно соответствовать требованиям настоящего технического задания и паспортным данным завода-изготовителя.

2.1.2 Оборудование должно иметь декларацию соответствия техническому регламенту таможенного союза.

2.1.3 Поставляемое оборудование должно быть новым, и ранее не находившимся в эксплуатации.

2.2 Технические характеристики оборудования

2.2.1. Толщина электрокартона до 4 мм.

2.2.2. Диаметр вырезаемых колец 190...1500 мм .

2.2.3. Ширина вырезаемого кольца (max.) 240 мм.

2.3 Система управления

2.3.1 Пульт управления допускается крепить на станине станка.

2.4 Требования к надёжности оборудования

2.4.1. Установленный срок службы оборудования до первого капитального ремонта должен быть не менее 4 лет.

2.4.2 Коэффициент технического использования должен быть не менее 0,85 при двухсменной работе.

2.4.3. Работоспособность и надёжность оборудования должна восстанавливаться при проведении плановых ремонтно-восстановительных работ.

2.4.4. По ремонтпригодности и удобству технического обслуживания оборудование должно соответствовать ГОСТ 23660-79 Система технического обслуживания и ремонта техники. Обеспечение ремонтпригодности при разработке изделий.

2.4.5 Используемые быстроизнашивающиеся, расходные и сменные материалы и узлы должны находиться в серийном производстве (сохраняться возможность их поставки) в течении не менее 7 лет после сдачи установки на площадке заказчика.

2.5. Требования безопасности и охраны окружающей природной среды

2.5.1 По безопасности труда оборудование должно соответствовать ГОСТ 12.2.003-91. Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

2.5.2 Требования пожарной безопасности установки должны соответствовать ГОСТ12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования.

2.5.3 Уровень шума при работе оборудования должен соответствовать ГОСТ 12.1.003-83 Система стандартов безопасности труда. Шум. Общие требования безопасности.

2.5.4 Оборудование должно удовлетворять требованиям электробезопасности по ГОСТ МЭК 60204-1-2007 Безопасность машин. Электрооборудование производственное. Общие требования безопасности.

3. Условия эксплуатации оборудования

3.1 Установка должна соответствовать в части климатического исполнения У для работы при температурах от 10 до 45⁰С, при относительной влажности до 75% при температуре 25⁰С.

3.2 Составные части должны иметь защиту от воздействия окружающей среды и прикосновения с токоведущими частями степени не ниже IP30 по ГОСТ 14254-80, допускать транспортировку по группе условий ОЖ4 для атмосферы II по ГОСТ 15150-69.

3.3 Условия работы оборудования:

- температура окружающего воздуха от +5 до + 35°С;
- относительная влажность окружающего воздуха от 30 до 80% во всем диапазоне температур;
- запылённость до 15 мг/м³;
- окружающая среда не взрывоопасная;
- окружающая среда не содержит агрессивных газов и паров в концентрациях, разрушающих составные части оборудования.

4. Комплект поставки

4.1 Станок для вырезания колец из электрокартона.

4.2 Шкаф управления.

4.3 Паспорт

4.4 Руководство по эксплуатации с полным описанием принципа действия, схемами, чертежами

4.5 Быстроизнашивающиеся, расходные и сменные материалы и узлы и смазочные материалы для первой заправки.

4.6 Комплект ЗИП

5. Требования к поставщику

5.1 Поставщик в своём ТКП должен отразить:

- полное описание конструкции оборудования;
- подробные технические характеристики;
- комплектация оборудования, возможные опции;
- перечень расходных материалов, быстроизнашивающихся деталей и узлов;
- документация, монтажные приспособления;
- затраты на транспортировку и монтаж на площадке Предприятия;

5.2 Поставщик должен обеспечить монтажные и пуско-наладочные работы на площадке Заказчика.

Поставщик должен предоставить Заказчику: требования по энергетике (по подключению к электроснабжению, сжатому воздуху и т.д.), список и количество рекомендуемых смазочных материалов, масел, перечень рекомендуемых быстро изнашиваемых узлов, фильтров и т.п.

5.3 Поставщик должен обеспечить инструктаж эксплуатирующего и обслуживающего персонала основным приемам эксплуатации и обслуживания оборудования.

5.4 Поставщик должен обеспечить возможность поставки запасных частей и расходных материалов к оборудованию в течение 3-5 дней после получения заявки от заказчика.

6. Приёмка оборудования

6.1. Монтажные и пуско-наладочные работы выполняются персоналом и техническими средствами Поставщика на территории ЯЭРЗ.

6.2. Проверка работоспособности, испытание и сдача смонтированного оборудования производится Поставщиком на территории Заказчика после устранения всех недостатков, выявленных Заказчиком в процессе приёмки монтажных и пуско-наладочных работ.

6.3. Оборудование считается принятым, если соответствует настоящему ТЗ, надёжности, функциональности, комплектности, требованиям по производительности и т.д.

6.4. Приёмка изделия на площадях Заказчика завершается подписанием Акта приёмки-сдачи выполненных работ.

6.5. Приёмка оборудования на площадке Поставщика осуществляется по комплектности, количеству и качеству, согласно программы и методики испытаний, разработанной Поставщиком. Результатом положительной приёмки оборудования на площадях Поставщика является разрешение на отгрузку.

7. Гарантийное и послегарантийное обслуживание

7.1 Поставщик гарантирует работоспособность оборудования, соответствие его настоящему техническому заданию при соблюдении условий монтажа и эксплуатации, изложенных в сопроводительной документации.

7.2 Продолжительность гарантийного срока эксплуатации – не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

7.3 Поставщик обязуется за свой счёт и своими силами устранить все неисправности оборудования, обнаруженные в течение гарантийного срока эксплуатации, если они не связаны с неправильной эксплуатацией оборудования.

7.4 На период гарантийного срока Поставщик обязан приступить к устранению гарантийного случая не позднее семи суток с момента получения письменного уведомления о наступлении такового от Заказчика.

7.5 Сервисное обслуживание должно осуществляться в онлайн режиме, по письменному уведомлению - прибытие специалиста.

8. Требования к транспортировке и упаковке

8.1 Категория упаковки – КУ2 по ГОСТ 23170-78.

8.2 Временная консервация оборудования должна осуществляться в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

8.3 Оборудование должно быть полностью (частями) упаковано в ящики, изготовленные в соответствии с ГОСТ 10198-91 типа У1-2.

8.4 Прилагаемая к оборудованию документация должна быть упакована в водонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828-89, герметично упакована в пакет из п/э плёнки по ГОСТ 10354-82 и помещена в ящик, о чем на ящике делается надпись «Документы».

8.5 Оборудование (его составные части) допускается транспортировать автомобильным, железнодорожным и морским транспортом.

8.6 Крепление упаковочных ящиков и оборудования (его составных частей) в нем не должно привести к повреждению оборудования (его составных частей).

9. Условия поставки

9.1. Поставщик должен поставить оборудование по условию DDP, Россия, Ярославская область, г. Ярославль, ул. Ползунова, дом 1а, Ярославский электровозоремонтный завод.

Лист согласования Технического задания № 140 – ЭМД Я/2022

Директор по производству ОП
«Элмашремонт-Ярославль»
« ____ » _____ 20__ г.


_____ подпись _____ Ф.И.О


С.Л. Терентьев

Директор по обеспечению производства
ОП «Элмашремонт - Ярославль»
« ____ » _____ 20__ г.


_____ подпись _____ Ф.И.О

А.Н.Воронин

Руководитель КТН ОП «Элмашремонт-
Ярославль»
« ____ » _____ 20__ г.


_____ подпись _____ Ф.И.О

А.В. Беляев

Приложение 1.

Ш. 0143-5000/25А

ТВВ. 750.047

ТВВ.710.291

50° (V)

Обозначение	d, мм	D, мм	S, мм	Материал	Масса, кг	Лист
ТВВ.710.291	350 ^{+2,2}	750-3	3		1,040	Б
-01	350 ^{+2,2}	780-3	3		1,140	Б
-02	355 ^{+2,5}	702-3	3	Картон Б	0,850	Б
-03	370 ^{+2,5}	720-3	3	ГОСТ 4194-68 ⁷⁸	0,900	Б
-04	375 ^{+2,5}	750-3	3	⑧	0,950	Б
-05	395 ^{+2,5}	768-3	3		1,030	Б
-06	420 ^{+2,5}	700-3	3		0,740	Б
-07	420 ^{+2,5}	770-3	3		0,980	Б
-08	425 ^{+2,5}	768-3	3		0,960	Б

* - Размер для справок

3	ТВ123-80	Лист: 2/2
2	Зона ТВ-3,9См	Сер. 7.12.79
1	Изм. лист № докум.	Лист 20/21
1	Т. кон. Армишгород	18.05.78
1	И. кон. Лавашова	18.05.78
1	И. кон.	

ТВВ.710.291 ЕСКД

КОЛЬЦО

См. п. 5А.

Лист	Масса	Масштаб
см. табл.	см. табл.	-
Лист 1	Листов 23	

Копировал:

Фла...

TB&710.291

Обозначение	d, мм	D, мм	S, мм	Материал	Масса, кг	Лист
TB&710.291-09	270 ^{+1,35}	312-1,35	1,5	Стеклотекстолит	0,264	6
-10	330 ^{+1,35}	372-1,55	1,5	СТЭФ ГОСТ 12652-74	0,297	6
-11	270 ^{+2,2}	390-2,5	2	Картон Б ГОСТ 4194-88 ⁷⁸	1,018	6
-12	270 ^{+2,2}	390-2,5	3		1,028	6
-13	270 ^{+1,1}	300±1,1	1		0,035	6
-14	220±1	250±1	1		0,030	6
-15	320 ^{+2,2}	360-2,2	1,5		0,030	6
-16	390 ^{+2,5}	430-2,5	1,5		Стеклотекстолит	0,040
-17	450 ^{+2,5}	490-2,5	1,5	СТЭФ ГОСТ 12652-74	0,040	6
-18	270 ^{+3,3}	490±2	3,0	Картон Б ⁷⁸	0,03	6
-19	262 ^{+3,3}	305-2,2	2,5	ГОСТ 4194-88 ⁷⁸	0,04	6
-20	270±1	300±1,1	1	Стеклотекстолит	0,100	6
-21	220±1	250±1	1	СТЭФ ГОСТ 12652-74	0,090	6
-22	358 ^{+3,3}	704-3	3	Картон Б ГОСТ 4194-88 ⁷⁸	0,855	6
-23	374 ^{+2,5}	434-2,5	3		0,114	6
-24	482 ^{+2,5}	594-2,5	3		0,284	6
-25	262±1,1	305±1,1	2,5		0,048	6
-26	375 ^{+2,5}	430-2,5	2		0,071	6
-27	375 ^{+2,5}	430-2,5	3		0,106	6
-28	622 ^{+2,8}	685-3	2,5		0,159	6
-29	650 ⁺³	720-3	3		0,226	6
-30	650 ⁺³	760-3	2		0,243	6
-31	650 ⁺³	760-3	3		0,364	6
-32	674 ⁺³	742-3	2,5		0,189	6
-33	690 ⁺³	750-3	3		0,203	6
-34	700 ⁺³	758-3	3	0,199	6	
-35	627 ⁺³	680-3	3	0,163	6	
-36	328 ^{+2,2}	650-3	3	0,740	6	

Шифр материала
54156
Листы и детали
Листы и детали № 3316
Дата 7.12.79

8 TB123-80
Вен-22.12.80
Подп. [подпись]

TB&710.291

Лист
2

Копировать

Вариант 11

